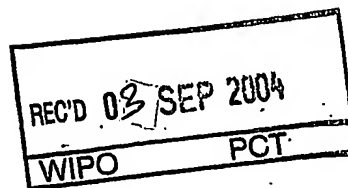


17. 08. 2004



Ministero delle Attività Produttive

Direzione Generale per lo Sviluppo Produttivo e la Competitività

Ufficio Italiano Brevetti e Marchi

Ufficio G2



Autenticazione di copia di documenti relativi alla domanda di brevetto per:
Invenzione industriale N. MI 2003 A 001354 del 02.07.2003

Si dichiara che l'unità copia è conforme ai documenti originali
depositati con la domanda di brevetto sopra specificata, i cui dati
risultano dall'accluso processo verbale di deposito.

22 GIU. 2004

Li.....

IL FUNZIONARIO

Dr. Paolo Galloppo

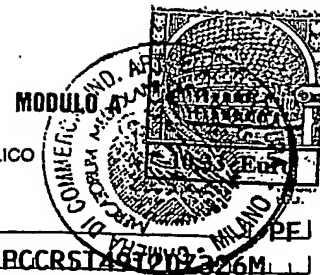
Paolo Galloppo

**PRIORITY
DOCUMENT**
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

AL MINISTERO DELLE ATTIVITÀ PRODUTTIVE

UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI - ROMA

DOMANDA DI BREVETTO PER INVENZIONE INDUSTRIALE, DEPOSITO RISERVE, ANTICIPATA ACCESSIBILITÀ AL PUBBLICO



A. RICHIEDENTE (I)

1) Denominazione ORESTE PICCOLO
Residenza SIRTORI (Lecco) codice BCCR5146701326M
2) Denominazione ISTITUTO DI CHIMICA BIOMOLECOLARE DEL CNR, sezione di Sassari XX
Residenza SASSARI codice 02118311006

B. RAPPRESENTANTE DEL RICHIEDENTE PRESSO L'U.I.B.M.

cognome nome MARCHI Massimo ed altri cod. fiscale _____
denominazione studio di appartenenza MARCHI & PARTNERS S.R.L.
via Pirelli n. 19 città MILANO cap 20124 (prov) MI

C. DOMICILIO ELETTIVO destinatario vedi sopra
via _____ n. _____ città _____ cap _____ (prov) _____

D. TITOLO classe proposta (sez/cl/sci) _____ gruppo/sottogruppo _____

"Sintesi enantioselettiva di composti enantiomericamente arricchiti"

ANTICIPATA ACCESSIBILITÀ AL PUBBLICO: SI ☐ NO ☒ SE ISTANZA: DATA _____ N° PROTOCOLLO _____

E. INVENTORI DESIGNATI cognome nome cognome nome

1) PICCOLO Oreste 3) MARCHETTI Mauro
2) ULGHERI Fausta 4) _____

F. PRIORITÀ

nazione o organizzazione	tipo di priorità	numero di domanda	data di deposito	allegato S/R	SCIOGLIMENTO RISERVE Data N° Protocollo
1) _____	_____	_____	____/____/____	_____	____/____/____
2) _____	_____	_____	____/____/____	_____	____/____/____

G. CENTRO ABILITATO DI RACCOLTA CULTURE DI MICROORGANISMI, denominazione _____

H. ANNOTAZIONI SPECIALI

DOCUMENTAZIONE ALLEGATA

N° es	Doc	Descrizione	Allegato S/R	SCIOGLIMENTO RISERVE Data N° Protocollo
1	1) <u>PRIV</u>	riassunto con disegno principale, descrizione e rivendicazione (obbligatorio 1 esemplare)	_____	____/____/____
2	2) <u>PRIV</u>	disegno (obbligatorio se citato in descrizione, 1 esemplare)	_____	____/____/____
3	3) <u>TOX</u>	lettera d'incarico procura o riferimento procura generale	_____	____/____/____
4	4) <u>DES</u>	designazione inventore	_____	____/____/____
5	5) <u>PRIV</u>	documenti di priorità con traduzione in italiano	_____	____/____/____
6	6) <u>PRIV</u>	autorizzazione o atto di cessione	_____	____/____/____
7	7) <u>PRIV</u>	nominativo completo del richiedente	_____	____/____/____

Pr. allegato di versamento totale (euro) Centottantotto/51 (188,51) obbligatorio

COMPILATO IL 01/07/2003 FIRMA DEL(I) RICHIEDENTE(I) (p.p. 1) ORESTE PICCOLO e 2) ISTITUTO DI CHIMICA

CONTINUA SI/NO NO BIOMOLECOLARE DEL CNR, sezione di Sassari - Dr. Massimo MARCHI

DEL PRESENTE ATTO SI RICHIEDE COPIA AUTENTICA SI/NO NO

CAMERA DI COMMERCIO IND. ART. E AGR. DI MILANO MILANO

VERBALE DI DEPOSITO NUMERO DI DOMANDA MI2003A 001354 Reg. A _____

Il giorno DUE del mese di LUGLIO

il richiedente/i sopraindicato/i ha/hanno presentato e me sottoscritto la presente domanda, copulata

IL RAPPRESENTANTE È AGGIORNATO DEL CONTENUTO DELLA

1. ANNOTAZIONI VARIE DELL'UFFICIALE ROGANTE CIRCOLARE N. 423 DEL 01.03.2001, EFFETTUA IL DEPOSITO CON RISERVA

DI LETTERA D'INCARICO.

IL DEPOSITANTE _____

IL RAPPRESENTANTE _____

L'UFFICIALE ROGANTE _____

M. CORTONEST

RIASSUNTO INVENZIONE CON DISEGNO PRINCIPALE, DESCRIZIONE E RIVENDICAZIONE

NUMERO DOMANDA

M/2003/001354 REG. A

DATA DI DEPOSITO

02/07/2003

NUMERO BREVETTO

DATA DI RILASCIO

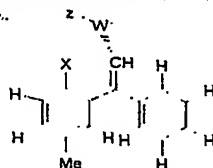
/ /

D. TITOLO

"Sintesi enantioselettiva di composti enantiomericamente arricchiti"

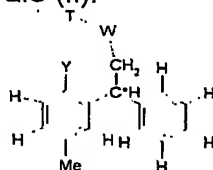
L. RIASSUNTO

Procedimento per preparare un composto di formula (II) enantiomericamente arricchito comprendente l'idrogenazione enantioselettiva di un composto di formula generale (I):



(I)

dove W, X e Z hanno i significati indicati nella descrizione, a dare un composto di formula generale (II):



(II)

dove W, Y, T e C* hanno i significati indicati nella descrizione, in presenza di un catalizzatore o di un suo adatto precursore a base di Rh, Ru o Ir, avente stato di ossidazione 0, +1 o +2, e contenente almeno un legando chirale enantiomericamente arricchito.

M. DISEGNO



2003A001354 DESCRIZIONE

Della Domanda di Brevetto per Invenzione Industriale dal Titolo:

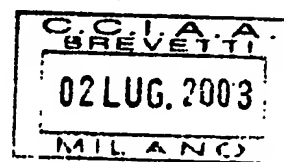
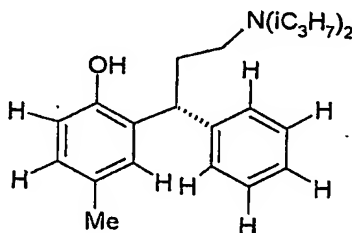
"Sintesi enantioselettiva di composti enantiomericamente arricchiti"

a nome : 1) Oreste Piccolo ; e

2) Istituto di Chimica Biomolecolare del CNR, sezione di Sassari

La presente invenzione riguarda un nuovo procedimento di sintesi di composti enantiomericamente arricchiti.

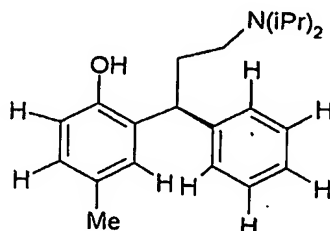
Recentemente è stato lanciato con successo sul mercato mondiale, come farmaco contro l'incontinenza urinaria, la (R)-Tolterodina di formula (T)



(T)

sotto forma di sale con l'acido tartarico.

Inoltre, il documento US-A-6 310 103 descrive il corrispondente enantiomero (S)-Tolterodina di formula (T') ed i suoi sali quali farmaci utili nel trattamento di disordini delle vie urinarie e gastrointestinali.



(T')

I metodi di sintesi per la produzione di (R,S)-Tolterodina, dei suoi enan-

tiomeri e dei corrispondenti sali, descritti dal brevetto EP-A-0 325 571 comprendono numerosi stadi (almeno 6). Alcuni di tali stadi implicano l'uso di reattivi e solventi tossici o pericolosi e forniscono rese spesso modeste. Inoltre, per ottenere l'enantiomero puro, che è il principio farmacologicamente attivo, viene utilizzata una separazione mediante formazione di sali diastereomerici che, per sua natura, può solo dare una resa inferiore al 50%.

L'esperto del ramo si renderà conto che, per ridurre i costi di produzione, sarebbe utile recuperare l'enantiomero (S) mediante ripetute racemizzazioni e separazioni ma, al meglio della nostra conoscenza, un procedimento di questo tipo non risulta essere mai stato descritto. Alternativamente, sarebbe utile trovare un metodo di sintesi capace di condurre ad un prodotto finito già enantiomericamente puro od almeno sostanzialmente arricchito nell'enantiomero desiderato. Apparentemente, questo tema è stato oggetto di intense ricerche.

La domanda di brevetto WO 0149649, equivalente al già citato US-A--6 310 248, descrive una via di sintesi che porta ad un 4-fenil-6-metil-croman-2-one [(II); $Y + T = O$] enantiomericamente arricchito, con un eccesso enantiomerico (e.e.) dell'89%. Secondo tale documento, il cromanone esemplificato avrebbe configurazione assoluta (S) e potrebbe poi essere convertito in Tolterodina enantiomericamente arricchita nell'enantiomero (R) mediante metodi noti. In realtà, secondo i presenti inventori, tale cromanone dovrebbe condurre alla Tolterodina enantiomericamente arricchita nell'enantiomero (S). Si può però ipotizzare che il cambiamento della configurazione assoluta del reattivo chirale usato (per esempio (S)-MeCBS invece dell'(R)-MeCBS) possa portare all'enantiomero (R). Tuttavia, anche questo metodo implica

numerosi stadi e comporta l'uso, quale reattivo chirale, di un boro derivato (MeCBS) costoso e poco adatto per una produzione su scala industriale.

Neppure la sintesi descritta da J. Org. Chem. 63, 8067 (1998) è esente da inconvenienti perché utilizza reattivi difficilmente maneggevoli su larga scala e comporta anche l'impiego di un ausiliario chirale che deve poi essere recuperato e riciclato. Peraltro, in tale articolo si evidenziano le difficoltà insite nella sintesi di Tolterodina o di suoi adatti precursori mediante idrogenazione asimmetrica (pag. 8067, col. sinistra, secondo paragrafo), distogliendo così il tecnico del ramo da questo via di sintesi.

Alcuni dei presenti inventori hanno anche investigato un procedimento di idroformilazione riportato in Org. Process Res. & Developm. 6, 379 (2002); tuttavia questa reazione, che era risultata industrialmente vantaggiosa per produrre il prodotto racemico (R,S)-Tolterodina, nella sintesi enantioselettiva ha fornito risultati assai insoddisfacenti che sono stati confermati anche dai risultati recentemente riportati nella domanda di brevetto WO 0204399. Si ottengono infatti Tolterodina o suoi precursori con un e.e. <10%, con un arricchimento nell'enantiomero desiderato del tutto trascurabile.

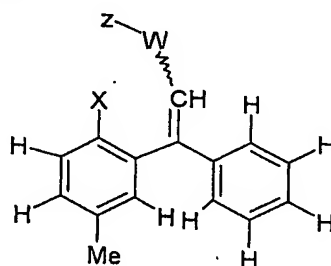
Infine, in un recente articolo [Tetrahedron Letters, 40, 3293 (1999)] è stata descritta una idrogenazione asimmetrica, in presenza di catalizzatori chirali difosfinici di Rh o di Ru, di sali alcalini o di alchilammonio di adatti acidi 3,3-diaril acrilici per ottenere 4-arilcumarine. In tale articolo si sottolinea che si ottengono buoni eccessi enantiomerici (e.e.) solo su particolari substrati opportunamente sostituiti ed in particolari condizioni di reazione.

A sua volta l'idrogenazione asimmetrica di alcoli allilici 3,3-diaril sostituiti descritta in Tetrahedron Asymmetry, 6, 835 (1995) presenta l'inconveniente

di implicare tempi di reazione di diversi giorni e l'uso di pressioni di idrogeno assai elevate. Essa non ha, quindi, alcuna utilità industriale.

Sorprendentemente, i presenti inventori hanno ora trovato una via di sintesi asimmetrica priva dei suddetti inconvenienti e che si basa su una reazione d'idrogenazione in presenza di un catalizzatore a base di Rh, Ru o Ir, avente stato di ossidazione 0, +1 o +2, e contenente almeno un legando chirale.

In un suo aspetto la presente invenzione riguarda quindi un procedimento per preparare un composto di formula (II) enantiomericamente arricchito, caratterizzato dal fatto di comprendere l'idrogenazione enantioselettiva di un composto di formula generale (I):



(I)

dove

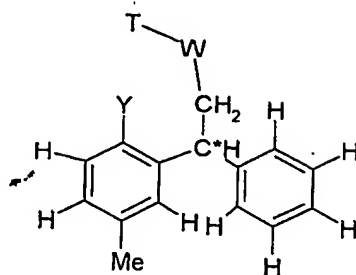
W è un gruppo CH_2 od un gruppo $\text{C}=\text{O}$;

X è un gruppo idrossi, alcossi $\text{C}_1\text{-C}_6$, benzilossi, acilossi $\text{C}_1\text{-C}_6$, O-tetraidropiranile, O-tetraidrofurile, un gruppo O^+M^+ in cui M^+ è un catione di un metallo alcalino od un catione $\text{N}^+\text{R}_1\text{R}_2\text{R}_3$ dove R_1 , R_2 ed R_3 , uguali o diversi tra loro, sono un gruppo alchilico $\text{C}_1\text{-C}_8$, cicloalchilico $\text{C}_3\text{-C}_8$ o benzilico;

Z, quando W è CH_2 , è un gruppo idrossi mentre, quando W è $\text{C}=\text{O}$, è un gruppo idrossi, alcossi $\text{C}_1\text{-C}_6$, benzilossi, $\text{N}(\text{C}_3\text{H}_7)_2$, un gruppo O^+M^+ in cui M^+ è un catione di un metallo alcalino od un catione $\text{N}^+\text{R}_1\text{R}_2\text{R}_3$ dove R_1 , R_2 ed R_3 , uguali o diversi tra loro, sono un gruppo alchilico $\text{C}_1\text{-C}_8$, cicloalchilico $\text{C}_3\text{-C}_8$ o benzilico;

C₈ o benzilico;

a dare un composto di formula generale (II):



(II)

dove

W ha i significati indicati più sopra;

Y ha gli stessi significati indicati più sopra per X;

T ha gli stessi significati indicati più sopra per Z; oppure
quando W è C=O

Y e T, insieme, sono un atomo di ossigeno; e

C* indica l'atomo di carbonio chirale enantiomericamente arricchito;

in presenza di un catalizzatore o di un suo adatto precursore a base di Rh,
Ru o Ir, avente stato di ossidazione 0, +1 o + 2, e contenente almeno un le-
gando chirale enantiomericamente arricchito.

In una forma di realizzazione particolarmente preferita, il procedimento
della presente invenzione comprende anche la conversione del composto di
formula (II) così ottenuto, in cui Y, W e T non siano già OH, CH₂ e, rispetti-
vamente, N(iC₃H₇)₂, in Tolterodina enantiomericamente arricchita
nell'enantiomero desiderato.

Nella presente descrizione il termine "precursore" di un catalizzatore indica
un composto che si trasforma nel catalizzatore desiderato in presenza di
idrogeno.

L'idrogenazione enantioselettiva secondo la presente invenzione può

vantaggiosamente essere condotta in fase omogenea od in condizioni polifasiche quali, ad esempio, solido-liquido, liquido-liquido non miscibili.

Il catalizzatore e/o il suo precursore possono essere usati tal quali od immobilizzati su un adatto supporto inorganico od organico quale, ad esempio, la silice, eteropoliacidi/silice, eteropoliacidi/allumina, zeoliti, resine contenenti gruppi solfonici, fosfonici e simili.

Tipicamente, il rapporto molare fra il catalizzatore, od il suo precursore, ed il composto di formula (I) è compreso tra 1/10 ed 1/30.000. Preferibilmente, tale rapporto è compreso fra 1/10 e 1/10.000. Più preferibilmente ancora fra 1/100 e 1/5.000.

Tipici esempi di legandi chirali enantiomericamente arricchiti secondo la presente invenzione sono i legandi mono- e di-fosfinici, mono- e di-fosfitici, mono- e di-amminofosfinici, così come i legandi contenenti un gruppo monofosfinico ed un gruppo alcossi C_1-C_6 , benzilossi, ossazolino, pirrolidino, piperidino, un gruppo NR_1R_2 , dove R_1 e R_2 , uguali o diversi tra loro, sono un gruppo alchilico C_1-C_8 , cicloalchilico C_3-C_8 o benzilico, un gruppo $NHCOR_3$ o $NHSO_2R_3$ dove R_3 è un gruppo alchilico C_1-C_8 , fenilico o toлилico.

Se necessario, lo stato di valenza del metallo del catalizzatore secondo la presente invenzione è completato da almeno un co-legando ancillare.

Esempi di adatti catalizzatori secondo la presente invenzione sono:

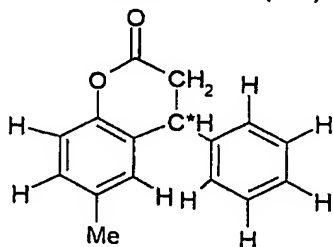
$Ru(TMBTP)(OCOCF_3)_2$; $Ru(TMBTP)(p.cimene)_2$; $Ru(TMBTP)(p.cimene)Cl_2$; $Ru(BINAP)(OCOCF_3)_2$; $Rh(COD)(Chiraphos)ClO_4$; $Rh(NBD)(Chiraphos)ClO_4$; dove TMBTP indica 2,2',5,5'tetrametil,3,3'bis(difenilfosfino),4,4'bitiofene, BINAP indica 2,2'bis(difenilfosfino)1,1'binaftile, Chiraphos indica 2,3 bis(difenilfosfino)butano, COD indica cicloottadiene, NBD indica

norbornadiene.

Vantaggiosamente, l'idrogenazione enantioselettiva secondo la presente invenzione viene condotta ad una pressione di 1-100 bar e, preferibilmente, di 1-20 bar. Tipicamente, durante l'idrogenazione, la temperatura è di 20-100°C e, preferibilmente, di 20-60°C. In una forma di realizzazione preferita, l'idrogenazione viene condotta in presenza di un adatto solvente o di una adatta miscela di solventi. Tipici esempi di adatti solventi sono alcoli C_1-C_4 , tetraidrofurano, cloruro di metilene, alchilaromatici C_1-C_4 o alcani C_6-C_{10} e le loro miscele con acqua.

Nei composti di formula (I) W è preferibilmente un gruppo $C=O$; X è, preferibilmente, OH od O^*M^+ in cui M^+ ha i significati già visti più sopra; Z è, preferibilmente, OH, $N(iC_3H_7)_2$ od O^*M^+ in cui M^+ ha i significati già visti più sopra.

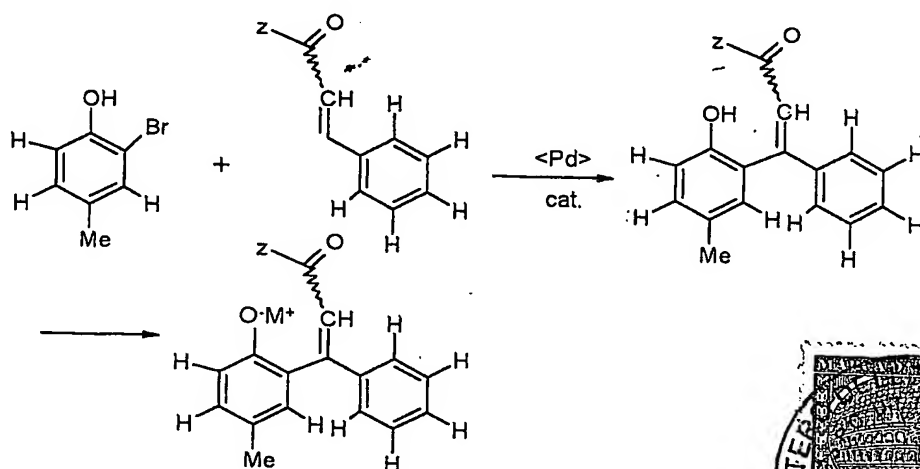
Nei composti di formula (II) W è preferibilmente un gruppo CH_2 o $C=O$; Y è, preferibilmente, OH o O^*M^+ in cui M^+ ha i significati già visti più sopra; T è OH, $N(iC_3H_7)_2$ od O^*M^+ in cui M^+ ha i significati già visti più sopra. Un significato particolarmente preferito è quello in cui Y e T, insieme, rappresentano un atomo di ossigeno del lattone di formula (IIA)



(IIA)

I composti di formula (I) possono essere preparati mediante procedimenti analoghi a quelli noti per preparare prodotti simili. Ad esempio, quando X = OH o O^*M^+ , W è un gruppo $C=O$ e Z è un gruppo idrossi, O^*M^+ alcossi o $N(iC_3H_7)_2$, una sintesi conveniente e con alte rese è quella indicata nello

schema Schema 1. Se del caso, essa è poi seguita da un trattamento con una adatta base come, ad esempio, un idrossido alcalino, ammoniaca od un idrossido di tetraalchilammonio, per salificare il gruppo acido ed il gruppo fenolico.



Schema 1



Quando il composto di formula (II) ottenuto dall'idrogenazione enantioselettiva è la Tolterodina ($Y = OH$, $W = CH_2$ e $T = N(iC_3H_7)_2$) arricchita nell'enantiomero desiderato, essa viene isolata secondo tecniche note. Per esempio, mediante cristallizzazione frazionata di un suo sale quale, ad esempio, il tartrato, fino a raggiungere le specifiche farmaceutiche richieste.

Invece, quando esso non è la Tolterodina, il composto di formula (II) arricchito nell'enantiomero desiderato, viene facilmente convertito nella Tolterodina mediante tecniche note come, ad esempio, quelle descritte nei brevetti US-A-5 922 914, WO 01/49 649 ed EP-A-0 325 571 o mediante le tecniche descritte nei seguenti esempi.

Valgano i seguenti esempi ad illustrare l'invenzione senza, tuttavia, limitarla in alcun modo.

Esempio 1

6-metil-4-fenil-cromen-2-one

(I; $X + Z = O$; $W = CO$)

2-Bromo-4-metilfenolo (2,4 mL; 19,7 mmol), Et_4NCl (2,2 g; 13,3 mmol), $Cy_2(Me)N$ (4,2 mL; 19,7 mmol) e $Pd(OAc)_2$ (59 mg; 0,26 mmol) sono stati aggiunti sotto azoto a temperatura ambiente ad una soluzione di cinnamato di metile (2,1 g; 13,1 mmol) in dimetilacetammide (40 mL). La miscela di reazione è stata agitata a 95°C per 48h, quindi raffreddata e filtrata su celite. La soluzione è stata diluita con Et_2O e lavata 3 volte con H_2O . La fase organica è stata anidrificata su Na_2SO_4 ed il solvente evaporato sotto vuoto. La GC-MS ha mostrato una conversione del 94%.

Il grezzo di reazione è stato purificato mediante flash cromatografia (SiO_2 , n-Esano: Et_2O 7:3) e le frazioni raccolte sono state cristallizzate da Et_2O /n-Esano a dare cristalli giallo pallido (2,4 g; 77% resa).

p.f. = 132-134°C.

1H NMR (400 MHz, $CDCl_3$) δ 2,34 (s, 3H, OCH_3), 6,36 (s, 1H, CH), 7,25-7,38 (m, 3H), 7,44-7,47 (m, 2H), 7,52-7,56 (m, 3H);

^{13}C NMR (400 MHz, $CDCl_3$) δ 21,17; 115,43; 117,30; 118,917; 126,93; 128,662; 129,09; 129,82; 133,15; 134,11; 135,62; 152,55; 155,86; 161,24.

Esempio 2

6-metil-4-fenil-croman-2-one (IIA)

Un cilindro di vetro messo in autoclave di acciaio è stato caricato con il composto 6-metil-4-fenil-cromen-2-one (1 g; 4,2 mmol), $[Rh(COD)Cl]_2$ (104,5 mg; 0,2 mmol), (S,S)-Chiraphos (180,8 mg; 0,4 mmol), CH_3OH (10 mL) e NaOH 4N (2,1 mL), quindi è stato fatto il vuoto e l'autoclave è stata pressu-

rizzata a 12 bar con H_2 . La miscela di reazione è stata agitata a $50^\circ C$ per 24h, quindi raffreddata a temperatura ambiente e il gas è stato eliminato. Il solvente è stato allontanato al rotavapor e il grezzo, ripreso con H_2O , è stato lavato con CH_2Cl_2 (2 x 30 mL), la fase acquosa è stata quindi acidificata con HCl 6N fino a pH = 1-2 e poi estratta con CH_2Cl_2 (30 mL x 3). Le fasi organiche sono state riunite e anidrificate su Na_2SO_4 , filtrate su celite ed il solvente è stato evaporato a pressione ridotta.

La GC del grezzo (colonna DetTBuSi/CDX 25m, gas di trasporto N_2 , T iniziale = $100^\circ C$, tempo di isoterma iniziale = 1, velocità di riscaldamento = 2, T finale = $200^\circ C$, tempo di isoterma finale = 10, flusso 2, pressione N_2 = 30 psi) ha mostrato che la conversione era stata del 96% e l'e.e. = 80% arricchito nell'enantiomero a tempo di ritenzione più basso a cui è stata attribuita la configurazione assoluta (S) [tempo di ritenzione enantiomero (S) = 46,12 min., tempo di ritenzione enantiomero (R) = 48,55 min.; tempo di ritenzione del 6-metil-4-fenil-cromen-2-one = 53,05 min.]. L' 1H NMR in $CDCl_3$ del grezzo mostrava che il prodotto era una miscela di (IIA) e del corrispondente prodotto non ciclizzato (II; Y = T = OH e W = CO) in rapporto 1 : 6, circa, e che nel tempo la forma aperta ciclizza spontaneamente e che tale ciclizzazione è completa operando a riflusso per 4h in toluene in presenza di quantità catalitiche di acido pTsOH.

Il 6-metil-4-fenil-croman-2-one (IIA) grezzo è stato purificato mediante cromatografia flash (SiO_2 , esano:Et₂O 7:3) a dare 850 mg di un solido bianco (resa: 84%). Sciogliendo il prodotto a caldo in CH_3OH e raffreddando sono stati ottenuti 170 mg (resa: 20%) di aghi bianchi di prodotto (S) (IIA) avente e.e. > 99% [tempo di ritenzione = 46,12 min], come determinato da analisi

GC; $[\alpha]_D^{20} = -2,8$ (CHCl_3 , $c = 1,44$), p.f. = 103-105°C.

^1H NMR (CDCl_3 , 400Mz), δ 2,26 (s, 3H); 2,99 (dd, $J=6,4$, 16,4 Hz, 1H); 3,06 (dd, $J=6,4$, 16,4 Hz, 1H); 4,30 (t, $J=6,4$ Hz, 1H); 6,78 (bs, 1H); 7,00-7,18 (m, 4H); 7,28-7,38 (m, 3H);

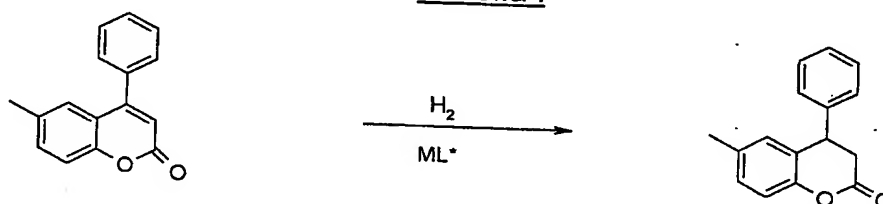
^{13}C NMR (CDCl_3 , 100,57 MHz), δ 21,24; 37,56; 41,14; 117,07; 125,52; 127,73; 127,81; 129,31; 129,50; 134,51; 140,68; 140,78; 167,98.

Esempi 3-7

6-metil-4-fenil-croman-2-one (IIA)

Operando come nell'Esempio 2 ma con catalizzatori e con rapporti molarli substrato/catalizzatore diversi si sono ottenuti i risultati riportati in Tabella I. L'enantiomero prevalente aveva la configurazione assoluta (S).

Tabella I



ML*	S/C	T	P	t	conversione%	ee (%)
[Rh(COD)Cl] ₂ (S,S)Chiraphos	200/1	50°C	12bar	24h	70%	80%
	2000/1	50°C	12bar	24h	36%	80%
[Rh(nbd)BF ₄](S,S)Chiraphos	1000/1	50°C	12bar	24h	11%	20%
[Ru(II)-(S)-(-)-BINAP(OAc) ₂]	100/1	50°C	12bar	24h	22%	44%
[Ru(TFA) ₂](+)-TMBTP]	100/1	50°C	12bar	24h	96%	80%

Esempio 8

6-metil-4-fenil-croman-2-one (IIA)

Operando come nell'Esempio 2 ma con il catalizzatore [Ru(TFA)₂](+)-TMBTP]

TMBTP] con un rapporto molare substrato/catalizzatore di 100/1 è stata ottenuta, dopo purificazione cromatografica, una resa dell'87% ed un e.e. dell'81%. L'enantiomero prevalente aveva la configurazione assoluta (R).

Esempio 9

(S)-Tolterodina (formula T')

Operando analogamente a quanto descritto nel brevetto US-A- 5 922 914, una soluzione di 100 mg (0,42 mmol) di (IIA), avente $[\alpha]_D^{20} = -2,8$ (CHCl_3 , $c = 1,44$) e preparato secondo il precedente Esempio 2, in toluene anidro (3mL), è stata posta in un pallone da 100 mL a due colli precedentemente sfiammato. In questa soluzione è stata gocciolata, sotto N_2 e a -25°C , una soluzione di DIBAL 1M in toluene (440 μL , 0,44 mmol).

La reazione è stata seguita mediante GC-MS ed è stata spenta con 3mL di acetato di etile a -25°C dopo 5h, quando la GC-MS evidenziava la formazione di 6-metil-4-fenil-croman-2-olo all'89%, insieme a prodotto di partenza non reagito (7%) e ad un prodotto di ulteriore riduzione [3-fenil-3(2'idrossi,5'metil)fenil-propan-1-olo] (4%). Sono stati aggiunti 3mL di una soluzione di acido citrico al 23%. La soluzione è stata tenuta sotto agitazione a temperatura ambiente per una notte. La fase organica è stata separata e lavata con H_2O , anidrificata su Na_2SO_4 , filtrata e il solvente è stato allontanato per evaporazione a pressione ridotta.

Il prodotto grezzo così ottenuto è stato messo in un cilindro di vetro in autoclave. Sono stati aggiunti CH_3OH (5 mL), Pd/C 5% (20 mg), $(\text{Pr}^i)_2\text{NH}$ (147 μL , 1,05 mmol) e H_2 a 5 atmosfere. La reazione è stata protratta per 12h a 48°C . La temperatura è stata riportata a temperatura ambiente e l'autoclave è stata depressurizzata eliminando il gas. Dopo filtrazione del catalizzatore



su celite, è stata effettuata una analisi GC-MS che ha rivelato 6-metil-4-fenil-croman-2-olo (2%), (IIA) 5%, [3-fenil-3(2'idrossi,5'metil)fenil-propan-1-olo] (16%), e (S)-Tolterodina (77%). Il grezzo è stato purificato mediante cromatografia flash su SiO₂ (Esano:EtOAc(7:3)/Et₃N 98:2) a dare un olio incolore (100mg; 73%); $[\alpha]_D^{20} = -23$ (c = 1,5; CH₃OH).

¹H NMR (CD₃OD, 400Mz), δ 0,97 (d, J=2 Hz, 3H); 0,99 (d, J=2 Hz, 3H); 2,1-2,2 (m, 2H); 2,17 (s, 3H); 2,39-2,45 (m, 2H); 3,02 (m, 1H); 4,32 (t, J=7,6 Hz); 6,63 (d, J=7,8 Hz, 1H); 6,78 (dd, J=2,0, 8,2 Hz, 1H); 6,90 (d, J=2,3, 1H); 7,09-7,31 (m, 5H);

¹³C NMR (CD₃OD, 100,57 MHz), δ 20,32; 20,79; 37,48; 42,73; 45,95; 48,79; 116,26; 126,81; 128,27; 129,11; 129,24; 129,41; 132,47; 164,38; 153,74.

Esempio 10

(S)-Tolterodina D-tartrato

Ad una soluzione di (S)-Tolterodina (75 mg; 0,23 mmol), preparata secondo il precedente Esempio 9, in EtOH (5mL), è stato aggiunto acido D-tartarico (34,5 mg; 0,23mmol). La miscela così ottenuta è stata scaldata a circa 50°C, filtrata a caldo per eliminare una lieve torbidità e, quindi, concentrata a secco a pressione ridotta a dare un solido bianco.

p.f. = 205-207°C; $[\alpha]_D^{25} = -37$ (c = 1, CH₃OH).

Esempio 11

(R)-Tolterodina L-tartrato

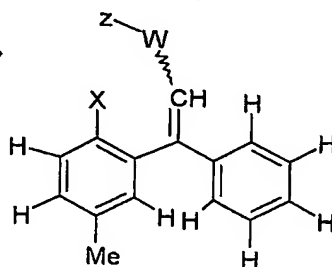
Operando in modo analogo a quanto descritto nel precedente Esempio 9 ma partendo da un campione di (R)-6-metil-4-fenil-croman-2-one avente e.e. 81%, ottenuto secondo il precedente Esempio 8, è stata ottenuta (R)-Tolte-

rodina (T) con resa del 70%.

Il corrispondente sale con acido L-tartarico, preparato e tirato a secco, aveva $[\alpha]_D^{25} = +29,1$ ($c = 1$, CH_3OH).

RIVENDICAZIONI

1. Un procedimento per preparare un composto di formula (II) enantiomericamente arricchito, caratterizzato dal fatto di comprendere l'idrogenazione enantioselettiva di un composto di formula generale (I):



(I)

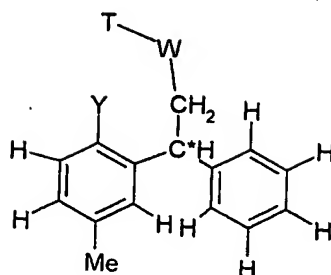
dove

W è un gruppo CH_2 od un gruppo $\text{C}=\text{O}$;

X è un gruppo idrossi, alcossi $\text{C}_1\text{-C}_6$, benzilossi, acilossi $\text{C}_1\text{-C}_6$, O-tetraidropiranile, O-tetraidrofurile, un gruppo O^-M^+ in cui M^+ è un catione di un metallo alcalino od un catione $\text{N}^+\text{R}_1\text{R}_2\text{R}_3$ dove R_1 , R_2 ed R_3 , uguali o diversi tra loro, sono un gruppo alchilico $\text{C}_1\text{-C}_8$, cicloalchilico $\text{C}_3\text{-C}_8$ o benzilico;

Z, quando W è CH_2 , è un gruppo idrossi mentre, quando W è $\text{C}=\text{O}$, è un gruppo idrossi, alcossi $\text{C}_1\text{-C}_6$, benzilossi, $\text{N}(\text{iC}_3\text{H}_7)_2$, un gruppo O^-M^+ in cui M^+ è un catione di un metallo alcalino od un catione $\text{N}^+\text{R}_1\text{R}_2\text{R}_3$ dove R_1 , R_2 ed R_3 , uguali o diversi tra loro, sono un gruppo alchilico $\text{C}_1\text{-C}_8$, cicloalchilico $\text{C}_3\text{-C}_8$ o benzilico;

a dare un composto di formula generale (II):



(II)

dove

W ha i significati indicati più sopra;

Y ha gli stessi significati indicati più sopra per X;

T ha gli stessi significati indicati più sopra per Z; oppure quando W è C=O

Y e T, insieme, sono un atomo di ossigeno; e

C* indica l'atomo di carbonio chirale enantiomericamente arricchito; in presenza di un catalizzatore o di un suo adatto precursore a base di Rh, Ru o Ir, avente stato di ossidazione 0, +1 o + 2, e contenente almeno un legando chirale enantiomericamente arricchito.

2. Un procedimento secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che il composto di formula (II) in cui Y, W e T non sono OH, CH₂ e, rispettivamente, N(*i*C₃H₇)₂, viene convertito in Tolterodina enantiomericamente arricchita nell'enantiomero desiderato.
3. Un procedimento secondo la rivendicazione 1 o 2, caratterizzato dal fatto di essere condotto in fase omogenea od in condizioni polifasiche.
4. Un procedimento secondo una qualsiasi delle precedenti rivendicazione da 1 a 3, caratterizzato dal fatto che il catalizzatore ed il suo catalizzatore sono usati tal quali od immobilizzati su un adatto supporto inorganico od organico.
5. Un procedimento secondo la rivendicazione 4, caratterizzato dal fatto



che il supporto è scelto dal gruppo comprendente silice, eteropoliacidi/silice, eteropoliacidi/allumina, zeoliti, resine contenenti gruppi solfonici e fosfonici.

6. Un procedimento secondo una qualsiasi delle precedenti rivendicazione da 1 a 5, caratterizzato dal fatto che il rapporto molare fra il catalizzatore, od il suo precursore, ed il composto di formula (I) è compreso tra 1/10 ed 1/30.000.
7. Un procedimento secondo la rivendicazione 6, caratterizzato dal fatto che detto rapporto è compreso fra 1/10 e 1/10.000.
8. Un procedimento secondo la rivendicazione 6, caratterizzato dal fatto che detto rapporto è compreso fra 1/100 e 1/5.000.
9. Un procedimento secondo una qualsiasi delle precedenti rivendicazione da 1 a 8, caratterizzato dal fatto che il legando chirale enantiomericamente arricchito è scelto dal gruppo comprendente legandi mono- e difosfinici, mono- e di-fosfitici, mono- e di-amminofosfinici, così come i legandi contenenti un gruppo monofosfinico ed un gruppo alcossi C_1-C_6 , benzilossi, ossazolino, pirrolidino, piperidino, un gruppo NR_1R_2 , dove R_1 e R_2 , uguali o diversi tra loro, sono un gruppo alchilico C_1-C_8 , cicloalchilico C_3-C_8 o benzilico, un gruppo $NHCOR_3$ o $NHSO_2R_3$ dove R_3 è un gruppo alchilico C_1-C_8 , fenilico o tolilico.
10. Un procedimento secondo una qualsiasi delle precedenti rivendicazione da 1 a 9, caratterizzato dal fatto che, se necessario, lo stato di valenza del metallo del catalizzatore è completato da almeno un co-legando ancillare.
11. Un procedimento secondo una qualsiasi delle precedenti rivendicazione

da 1 a 10, caratterizzato dal fatto che il catalizzatore è scelto dal gruppo comprendente $\text{Ru}(\text{TMBTP})(\text{OCOCF}_3)_2$; $\text{Ru}(\text{TMBTP})(\text{p. cimene})\text{I}_2$; $\text{Ru}(\text{TMBTP})(\text{p.cimene})\text{Cl}_2$; $\text{Ru}(\text{BINAP})(\text{OCOCF}_3)_2$; $\text{Rh}(\text{COD})(\text{Chiraphos})\text{ClO}_4$; $\text{Rh}(\text{NBD})(\text{Chiraphos})\text{ClO}_4$; dove TMBTP indica 2,2',5,5'tetrametil,3,3'bis(difenilfosfino),4,4'bitiofene, BINAP indica 2,2'bis(difenilfosfino)1,1'binaftile, Chiraphos indica 2,3 bis(difenilfosfino)butano, COD indica cicloottadiene, NBD indica norbornadiene.

12. Un procedimento secondo una qualsiasi delle precedenti rivendicazione da 1 a 11, caratterizzato dal fatto che l'idrogenazione enantioselettiva viene condotta ad una pressione di 1-100 bar.
13. Un procedimento secondo la rivendicazione 12, caratterizzato dal fatto che detta pressione è di 1-20 bar.
14. Un procedimento secondo una qualsiasi delle precedenti rivendicazione da 1 a 13, caratterizzato dal fatto che l'idrogenazione enantioselettiva viene condotta ad una temperatura di 20-100°C.
15. Un procedimento secondo la rivendicazione 14, caratterizzato dal fatto che detta temperatura è di 20-60°C.
16. Un procedimento secondo una qualsiasi delle precedenti rivendicazione da 1 a 15, caratterizzato dal fatto che l'idrogenazione enantioselettiva viene condotta in presenza di un solvente o di una miscela di solventi.
17. Un procedimento secondo la rivendicazione 16, caratterizzato dal fatto che il solvente è scelto dal gruppo comprendente alcoli $\text{C}_1\text{-C}_4$, tetraidrofurano, cloruro di metilene, alchilaromatici $\text{C}_1\text{-C}_4$, alcani $\text{C}_6\text{-C}_{10}$ e le loro miscele con acqua.
18. Un procedimento secondo una qualsiasi delle precedenti rivendicazione

da 1 a 17, caratterizzato dal fatto che nel composto di formula (I)

W è un gruppo $C=O$;

X è OH od $O^{\cdot}M^+$ in cui M^+ ha i significati già visti più sopra;

Z è OH, $N(iC_3H_7)_2$ od $O^{\cdot}M^+$ in cui M^+ ha i significati già visti più sopra.

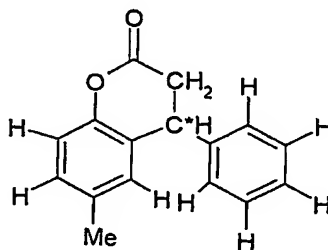
19. Un procedimento secondo una qualsiasi delle precedenti rivendicazione da 1 a 18, caratterizzato dal fatto che nel composto di formula (II)

W è un gruppo CH_2 o $C=O$;

Y è OH o $O^{\cdot}M^+$ in cui M^+ ha i significati già visti più sopra;


T è OH, $N(iC_3H_7)_2$ od $O^{\cdot}M^+$ in cui M^+ ha i significati già visti più sopra.

20. Un procedimento secondo la rivendicazione 19, caratterizzato dal fatto che Y e T, insieme, rappresentano un atomo di ossigeno del lattone di formula (IIA)



(IIA)




Dr. Massimo Marchi